



⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

# Offenlegungsschrift

⑯ DE 198 04 106 A 1

⑯ Int. Cl. 6:  
**B 41 F 27/12**  
B 65 G 47/91  
B 65 G 17/02  
B 41 F 27/00

⑯ Anmelder:

MAN Roland Druckmaschinen AG, 63075  
Offenbach, DE

⑯ Erfinder:

Thuer, Walter, Dipl.-Ing. (FH), 86316 Friedberg, DE;  
Dylla, Norbert, Dr.-Ing., 86391 Stadtbergen, DE

⑯ Entgegenhaltungen:

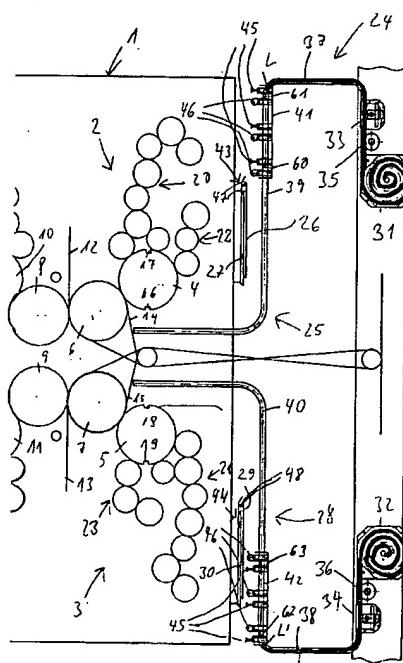
DE	44 24 931 C2
DE	44 42 265 A1
DE	43 18 299 A1
DE	36 30 876 A1
JP	02-89 646 A

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Transportsystem und Verfahren zum Befördern von Druckplatten

⑯ Durch die Erfindung wird ein Transportsystem (24) mit Fördermitteln (25, 28) geschaffen, die jeweils eine Förderkette oder ein Förderband (37, 38, 55, 56) aufweist und zum Transport von Druckformen (26, 27, 29, 30) aus Druckformspeichern (43, 44) zu Formzylindern (4, 5) aufweisen. Mittels Sauggreifern (45) und Andrück- oder Führungsrollen (46) werden die Druckformen (26, 27, 29, 30) unmittelbar von den Förderketten (37, 38) auf die Formzylinder (4, 5) aufgespannt und können nach dem sie verdrückt sind, ebenso von den Formzylindern (4, 5) wieder entnommen werden.



DE 198 04 106 A 1

DE 198 04 106 A 1

## Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Transportsystem zum Befördern von Druckformen aus einem Druckformenvorrat auf die Mantelfläche eines Formzylinders nachdem Oberbe Griff des Patentanspruchs 1.

Ein derartiges Fördersystem ist aus der DE 36 30 876 A1 bekannt. Dort werden Druckformen von einer Druckformenverarbeitungsmaschine über einen ersten Druckplatten transportträger transportiert, der beispielsweise auch eine Transportkette aufweisen kann. Der erste Druckplatten transportträger übergibt in einer Druckplattenentladevorrichtung die Druckplatten an einen Druckplatten transport hilfsträger, der derart angeordnet ist, daß er die Druckeinheiten der Rotationsdruckmaschine umfährt, und die Druckplatten zu ihrer vorbestimmten Bestimmungsposition transportiert, um sie an einer Stelle zu entladen, an welcher ein Druckplattenmontageroboter die Druckplatten übernimmt. Der Druckplattenmontageroboter setzt die Druckplatte an die vorbestimmte Position auf einen Plattenzylinder auf.

Dadurch, daß die Druckplatten zunächst über ein Transportmittel transportiert werden und anschließend noch an einen Roboter übergeben werden müssen, wird ein sehr aufwendiges System zur Bestückung der Plattenzylinder mit den Druckplatten geschaffen.

Es ist die Aufgabe der Erfindung, das Transportsystem der eingangs genannten Art derart zu vereinfachen, daß der Einsatz eines Montageroboters entfällt.

Diese Aufgabe wird, wie in Patentanspruch 1 angegeben, gelöst.

Ebenso ist es die Aufgabe der Erfindung, Verfahren zum Befördern von Druckformen aus einem Druckformenvorrat sowie zur Entnahme von der Mantelfläche eines Formzylinders zu schaffen.

Diese Aufgabe wird, wie in den Patentansprüchen 10 und 11 angegeben, gelöst.

Ein besonderer Vorteil des erfindungsgemäßen Transportsystems besteht darin, daß es sehr kompakt aufgebaut ist und im Vergleich zu herkömmlichen Transportsystemen nur eine geringe Zahl von Bauteilen aufweist. Die Zugänglichkeit zu den Formzylindern in den Druckwerken wird durch das Transportsystem nicht beeinträchtigt. Durch das erfindungsgemäße Transportsystem lassen sich sowohl unten als auch oben liegende Druckwerke bedienen. Das erfindungsgemäße Transportsystem ist automatisierbar und ermöglicht bei einer Produktionsänderung ein schnelles Austauschen der Druckplatten.

Vorteilhafte Weiterbildungen ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Nachstehend wird die Erfindung in einem Ausführungsbeispiel anhand der Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 bis 10: eine Druckeinheit in einer Rollenrotationsdruckmaschine mit einem Transportsystem mit einem Transportmittel zur Aufnahme einer Druckform in verschiedenen Positionen.

Eine Rollenrotationsdruckmaschine weist eine Mehrzahl von Druckeinheiten oder Druckwerken auf, wobei eine Druckeinheit beispielsweise aufgebaut ist, wie eine Druckeinheit 1 (Fig. 1). Die Druckeinheit 1 weist ein oben liegendes Druckwerk 2 und ein unter diesem angeordnetes, unten liegendes Druckwerk 3 auf. Jedes der beiden Druckwerke 2, 3 weist einen Formzylinder 4 bzw. 5 sowie einen Übertragungszylinder 6 bzw. 7 auf. Dieser kann mit einem weiteren Übertragungszylinder 8 bzw. 9 zusammenwirken, der ein zu druckendes Bild jeweils von einem Formzylinder 10 bzw. 11 übernimmt. In diesem Fall sind die Druckwerke 2, 3 jeweils als Doppel-Druckwerke zum beidseitigen Bedrucken einer Bedruckstoffbahn ausgestaltet. Die Druckwerke 2, 3 dienen

entweder zum Bedrucken einer einzigen Bedruckstoffbahn oder zum Bedrucken von zwei verschiedenen Bedruckstoffbahnen 12, 13, die beispielsweise verlaufen können, wie in Fig. 1 bis 10 dargestellt, wobei auch andere Bahnverläufe denkbar sind; insbesondere könnten die Druckwerke 2, 3 auf für den Direktdruck verwendet werden, wobei Bedruckstoffbahnen 14, 15 (ebenfalls in Fig. 1 dargestellt) zwischen den Formzylindern 4 bzw. 5 und den zugehörigen Übertragungszylindern 6 bzw. 7 hindurchlaufen würden. Wenn die Druckwerke 2 und 3 nur zum einseitigen Bedrucken der Bedruckstoffbahnen 12, 13 dienen, sind anstelle der Übertragungszylinder 8, 9 ihnen entsprechende Druckzylinder angeordnet.

Die Formzylinder 4, 5 weisen jeweils zwei Spannkanäle 16, 17 bzw. 18, 19 auf. Zum Einfärben von den Formzylindern 4, 5 aufbringbaren Druckformen sind jeweils Farbwerke 20, 21 vorgesehen. Wenn die Bedruckstoffbahnen 12 bis 15 in einem Naßdruckverfahren bedruckt werden, sind ebenfalls Feuchtwerke 22, 23 vorgesehen.

Es ist ein Transportsystem 24 vorhanden, das ein erstes Fördermittel 25 zum Fördern von Druckformen 26, 27 zu dem oberen Formzylinder 4 und ein unteres Fördermittel 28 zum Fördern von Druckformen 29, 30 zu dem unteren Formzylinder 5 aufweist. Die Fördermittel 25, 28 weisen jeweils eine Förderkette 37, 38 oder ein Förderband auf, das entweder endlich oder endlos ist. Im Falle endlicher Ketten 37, 38 sind für jedes Fördermittel 25, 28 Kettenspeicher 31, 32 und zugehörige Antriebsstationen 33, 34 vorgesehen. Da die Formzylinder 4, 5 Druckformen über ihre ganze Breite benötigen, also beispielsweise vier nebeneinander liegende Druckformen, ist auch das Transportsystem 24 so breit wie die Druckeinheit 1. Die Fördermittel 25, 28 sind also an einer Seitenwand befestigt, an der gegenüberliegenden Seitenwand sind entsprechende Fördermittel angeordnet. Auf beiden Seiten sind also auch entsprechende Förderbänder oder Förderketten 37, 38 vorhanden, die für das obere Druckwerk 2 und das untere Druckwerk 3 jeweils durch eine Synchronwelle 35 bzw. 36 miteinander synchronisiert werden. Vorzugsweise sind auch auf der gegenüberliegenden Seitenwand den Antriebsstationen 33, 34 entsprechende Antriebsstationen vorhanden. Die Förderketten 37, 38 oder Förderbänder verlaufen in Führungsschienen 39, 40. Diese umfassen formschlüssig die Förderketten 37, 38 oder die aus einzelnen, festen und gelenkig miteinander verbundenen Gliedern des Förderbandes, so daß jeweils eine einzige Antriebsstation 33, 34 je Druckwerk ausreicht.

Für den Fall, daß die Druckwerke 2, 3 nur eine geringe Breite haben, kann eine einzige Förderkette in einer Seitenwand ausreichend sein. Im Regelfall sind jedoch zwei Förderketten auf den gegenüberliegenden Seiten notwendig. An den Enden der Förderketten oder Förderbänder 37, 38 sind Aufnahmeverrichtungen 41, 42 zur Aufnahme der Druckformen 26, 27 bzw. 29, 30 aus Druckformspeichern 43, 44 und zur Abgabe auf den Mantelflächen der Formzylinder 4, 5 vorhanden. Die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 sind so breit wie die lichte Weite der Druckwerksseitenwände und in jeder der Förderketten 37, 38 durch jeweils zwei Halteverbindungen 60, 61 bzw. 62, 63 fixiert. Die Halteverbindungen 60, 62 lassen jeweils nur eine Drehbewegung zu und fixieren somit die Lage der Aufnahmeverrichtungen 41, 42 auf den Förderketten 37, 38, während die Halteverbindungen 61, 64 eine Dreh- und Schiebebewegung zulassen, so daß bei der Bewegung der Förderketten 37, 38 um einen Bogen ein Längenausgleich stattfinden kann. Jede der Aufnahmeverrichtungen 41, 42 weist Sauggreifer 45 und Andrück- oder Führungsräder 46a, 46b und 46c auf.

Die Sauggreifer 45 dienen dazu, die jeweils der Aufnahmeverrichtung 41, 42 zunächst liegende Druckform, hier

also die Druckformen 26, 29 aus dem Druckformspeicher 43 bzw. 44 zu entnehmen.

Hierzu werden die Förderbänder oder Förderketten 37, 38 mittels der Antriebsstationen 33, 34 bewegt, so daß die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 den Druckformspeichern 43, 44 in derselben Höhe gegenüber stehen (Fig. 2). In dieser Position fahren die Sauggreifer 45 in Richtung der ihnen zunächst liegenden Druckformen 26 bzw. 29 aus den Aufnahmeverrichtungen 41, 42 heraus, um die Druckformen 26 bzw. 29 mittels Unterdruck festzusaugen. Die Sauggreifer 45 sind also an das Druckluftsystem der Druckmaschine angeschlossen, und durch Änderung des Luftdrucks können die Druckformen 26, 29 festgesaugt werden.

Alternativ könnten Druckformen, die ein permanentumagnetisches Material enthalten, auch durch Magnetisierung von den Sauggreifern 45 entsprechenden Greifern durch die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 festgehalten werden.

Die Druckformen 26, 27 sowie 29, 30 sind jeweils mit ihrem Fußende voraus in dem Druckformspeicher 43 bzw. 44 eingehängt. Zum Einhängen dienen Einhängeabkantungen 47 bzw. 48. Um die Einhängeabkantungen 47 der Druckformen 26, 29 aus den Druckformspeichern 43, 44 aushängen zu können, ist es notwendig, daß die Druckformen 26, 29 zunächst durch Sauggreifer 45 aufgenommen werden. Anschließend fährt die Aufnahmeverrichtung 41 für die Druckform 26 ein bestimmtes Stück in Richtung F, d. h. in Richtung zu der Antriebsstation 33 bewegt wird. Entsprechendes gilt nicht für die Aufnahmeverrichtung 42, da die Druckform 29 durch Bewegung in Richtung eines Pfeils G unmittelbar in Richtung zu dem Formzyylinder 5 bewegt werden kann.

Erst mit Abschluß der Bewegung der Förderkette 37 in Richtung F, wodurch die Einhängeabkantung 47 und somit die Druckform 26 vollständig aus dem Druckformspeicher 43 herausgezogen wird, und nachdem auch die untere Aufnahmeverrichtung 42 die Einhängeabkantung 47 der Druckform 29 ausgehängt hat und nachdem die Druckform 29 vollständig aus dem Bereich des Druckformspeichers 44 herausgefahren ist, können die Sauggreifer 45 soweit zurückgefahren werden, daß die Druckform 26 bzw. 29 gegen die von den vorderen Andrück- und Führungsrollen 46a gebildeten Ausricht-Anschlüsse gedrückt wird.

Nachdem, wie in Fig. 2 dargestellt, die Bewegung der Aufnahmeverrichtung 41 in Richtung des Pfeils F beendet ist, fahren beide Aufnahmeverrichtungen 41, 42 in Richtung eines Pfeils F bzw. G in eine Position A (Fig. 3) bzw. B unterhalb des Formzyinders 4 bzw. oberhalb des Formzyinders 5, aus der die Druckformen 26 bzw. 29 in Richtung zu dem Formzyylinder 4 angehoben bzw. in Richtung zu dem Formzyylinder 5 abgesenkt werden kann.

In Fig. 4 ist dargestellt, wie die Druckform 26 unterhalb des Formzyinders 4 angehoben ist, dergestalt, daß ihre kopfseitige Einhängeabkantung 47 von dem Spannkanal 16 des Formzyinders 4 aufgenommen wird. In entsprechender Weise wird die Druckform 29 von der Aufnahmeverrichtung 42, d. h. von ihren Sauggreifern 45, soweit nach unten herabgelassen, daß die fußseitige Einhängeabkantung 48 der Druckform 29 vom Spannkanal 18 des Formzyinders 5 aufgenommen wird. Die vorderen Andrück- oder Führungsrollen 46a an den Aufnahmeverrichtungen 41, 42 dienen jeweils dazu, den Kopf bzw. den Fußteil der Druckform 26 bzw. der Druckform 29 in den Spannkanal 16 bzw. den Spannkanal 18 hineinzudrücken.

Nachdem dann die Spannkanäle 16 und 18 geschlossen worden sind, werden jeweils der vordere und der mittlere Sauggreifer 45 von der Druckplatte 26 bzw. 29 gelöst und zurückgezogen. Die hinteren Sauggreifer 45c bleiben mit verminderter Saugkraft an den Druckplatten 26, 29 ange-

stellt, damit diese zu Beginn des Aufziehvorgangs auf die Formzyylinder 4 bzw. 5 straff gezogen bleiben.

Durch Drehen der Formzyylinder 4, 5 werden die Druckformen 26, 29 in Drehrichtung C bzw. C' entgegen der Haltekraft H bzw. H' des Sauggreifers 45 und vorzugsweise unter gleichzeitigem Andrücken durch die jeweils vordere Andrück- oder Führungsrolle 46a auf den Formzyylinder 4 bzw. 5 aufgezogen.

Nachdem sich die Formzyylinder 4 und 5 um nahezu 180° gedreht haben, so daß nun die Spannkanäle 17 und 19 den Aufnahmeverrichtungen 41 und 42 gegenüberliegen, können diese den Fuß- bzw. Kopfteil der Druckform 26 bzw. 29 aufnehmen, indem dieser durch die Andrück- oder Führungsrolle 46a, die dem Spannkanal 17 bzw. dem Spannkanal 19 gegenüberliegt, in diesen hineingedrückt wird. Nachdem die Spannkanäle 18 und 19 geschlossen worden sind, werden die Andrück- oder Führungsrollen 46 sowie der noch verbliebene Sauggreifer 45 von dem Formzyylinder 4 bzw. dem Formzyylinder 5 zurückgezogen.

Wenn eine weitere Druckform 27, 30 (vgl. Fig. 1) auf den Formzyylinder 4 bzw. den Formzyylinder 5 aufgespannt werden soll, so fährt die jeweilige Aufnahmeverrichtung 41 bzw. 42 in die in Fig. 2 dargestellte Plattenaufnahmeposition zurück und dann schließlich in die in Fig. 3 und 4 dargestellte Position zur Abgabe der Druckformen 27 und 30.

Aus der in Fig. 1 dargestellten Position der Aufnahmeverrichtungen 41, 42, die beispielsweise auch als "Parkposition" geeignet ist, fahren die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 in die in Fig. 5 dargestellte Position, um die Druckformen 26 bzw. 29 wieder von den Mantelflächen der Formzyylinder 4 bzw. 5 zu entfernen. Hierzu werden die Formzyylinder 4 und 5 um den Winkel  $\alpha$  bzw.  $\alpha'$  in ihre jeweilige Ausspannposition gedreht (Drehrichtung D bzw. D'). Der Ablauf der Aufnahme der Druckform 26 durch die Aufnahmeverrichtung 41 aus dem oberen Druckwerk 2 durch die Aufnahmeverrichtung 41 unterscheidet sich von der Aufnahme der Druckform 29 durch die Aufnahmeverrichtung 42 aus dem unten liegenden Druckwerk 3.

Im Falle des oben liegenden Druckwerks 2 fährt, wenn der Formzyylinder 4 in der Ausladeposition angekommen ist, zunächst die vordere der Andrück- oder Führungsrollen 46, d. h. die Rolle 46a, aus und drückt auf die auf dem Formzyylinderumfang befindliche Druckform 26. Nachdem die Andrückrolle 46a auf der Druckform 26 aufgesetzt ist, wird die hintere Plattenspannvorrichtung, also beispielsweise im Fall der Druckform 26 die in dem Spannkanal 17 enthaltene Spannvorrichtung für deren hintere Einhängeabkantung 47, geöffnet. Durch die Eigensteifigkeit der Druckform 26 federt ihr Fußende aus der Spannvorrichtung in dem Spannkanal 17. Durch Weiterdrehen des Formzyinders 4 in Richtung des Pfeils D wird die Druckform 26 vom Umfang des Formzyinders 4 abgewickelt. Während des Abwickelvorgangs werden entsprechend dem bereits oberhalb der Aufnahmeverrichtung 41 befindlichen Stück der Druckform 26 die mittlere und die hintere der Andrück- oder Führungsrollen 46, d. h. die Andrückrollen 46b und 46c herausgefahren, so daß die Druckform 26 tangential zum Umfang des Formzyinders 4 in horizontaler Lage auf der Aufnahmeverrichtung 41 aufgelegt und aufgeschoben wird. Die Druckform 26 liegt dann vollständig auf der Aufnahmeverrichtung 41 auf, wenn die vordere Plattenspannvorrichtung, die die Druckform 26 in dem Spannkanal 17 fixiert hat, die Position der hinteren Plattenspannvorrichtung, die die Druckform in dem Spannkanal 16 fixiert hat, eingenommen hat.

Jetzt fahren die Sauggreifer 45 aus, und mittels Unterdruck wird die Druckform 26 durch die Sauggreifer 45 an der Aufnahmeverrichtung 41 fixiert und durch die Führungsrollen 46 ausgerichtet. Erst jetzt wird die vordere Plat-

tenspannvorrichtung in dem Spannkanal 16 geöffnet, und durch ihre Eigensteifigkeit federt das Kopfende der Druckform 26 aus der Plattenspannvorrichtung heraus. Nachdem nun die Druckform 26 nicht mehr in Kontakt mit dem Formzylinder 4 steht, wird sie in die in Fig. 3 dargestellte Position zurückgezogen.

Die in dem unten liegenden Druckwerk 3 auf dem Formzylinder 5 befestigte Druckform 29 läßt sich, wenn der Formzylinder 5 um den Drehwinkel  $\alpha'$  gedreht worden ist, so daß der Spannkanal 19 der vorderen Andrückrolle 46a der Aufnahmeverrichtung 42 gegenüberliegt, von dem Formzylinder 5 entfernen: zunächst wird nur die Andrückrolle 46a in Richtung zu dem Spannkanal 19 ausgefahren, bis sie auf dem Umfang des Formzylinders 5 aufliegt. Die restlichen Andrück- oder Führungsrollen 46b und 46c bleiben eingezogen. Nachdem die Andrückrolle 46a an den Formzylinder 5 angestellt ist, wird die Plattenspannvorrichtung in dem Spannkanal 19 geöffnet. Durch die Eigensteifigkeit der Druckplatte 29 federt deren Kopfteil aus der Plattenspannvorrichtung in dem Spannkanal 19 heraus. Durch Weiterdrehen des Formzylinders 5 in Richtung des Pfeils D' wird die Druckform 29 von dem Formzylinder 5 abgewinkelt und auf einem Stützblech 49 abgelegt. Die Druckform 29 hat ihre Endlage erreicht, wenn die Plattenspannvorrichtung in dem Spannkanal 18 die Position der vorderen Spannvorrichtung in dem Spannkanal 19 eingenommen hat. Wenn die Druckform 29 die Endlage erreicht hat, fahren die Andrück- oder Führungsrollen 46b und 46c aus, und die Sauggreifer 45 nehmen die Druckform 29 auf. Durch Öffnen der Plattenspannvorrichtung in dem Spannkanal 18 federt das Fußende der Druckform 29 aufgrund der Eigensteifigkeit der Druckform 29 aus dem Spannkanal 18 heraus, und die Druckform 29 wird in die in Fig. 3 dargestellte Position gebracht.

Von dieser Position wird die Druckform 29 in die in Fig. 8 dargestellte Position transportiert, in der die Sauggreifer 45 und die Andrück- oder Führungsrollen 46a bis 46c in die Entladeposition ausgefahren werden, um die Druckform 26 an eine Entsorgungsvorrichtung 50 abzugeben. Hierzu fährt die Aufnahmeverrichtung 41 in Richtung E zurück. Die Aufnahmeverrichtung 42 gibt die Druckform 29 an eine der Entsorgungseinrichtung 50 entsprechende Entsorgungseinrichtung 51, wobei sie nach der Aufnahme der Druckform 29 von dem Stützblech 49 in der Richtung E' fährt. Die Entsorgungseinrichtungen 50, 51 weisen jeweils eine Schräge 52 auf, über die die Druckform 26 bzw. 29 in sie hinabgleiten kann. Um ein saches Ablegen der Druckformen 26, 29 zu erreichen, werden, wenn die Aufnahmeverrichtung 41 bzw. die Aufnahmeverrichtung 42 die Positionen E bzw. die Position E' erreicht hat, die Andrück- oder Führungsrollen 46a bis 46c nacheinander zurückgezogen. Der von den Sauggreifern 45 erzeugte Unterdruck wird aufgehoben, und die Sauggreifer 45 werden zurückgezogen. Erst wenn der letzte Sauggreifer 45c die Druckform 26 bzw. 29 losgelassen hat, fällt diese durch ihr Eigengewicht in die Entsorgungseinrichtung 50, 51. In derselben Weise kann auch eine zweite Druckform von den Formzylindern 4 und 5 abgenommen und den Entsorgungseinrichtungen 50, 51 zugeführt werden.

Der oben anhand nur einer einzigen Druckform 26, 29 beschriebene Vorgang zum Aufbringen der Druckform auf den Formzylinder 4, 5 und zum Entfernen von dem Formzylinder 4, 5 läßt sich auch gleichzeitig mit einer Vielzahl von nebeneinander angeordneten Druckformen durchführen. Statt die Druckformen 26, 29 den Entsorgungseinrichtungen 50, 51 zuzuführen, ist es ebenfalls möglich, diese über ein weiteres Fördersystem oder wenn die in den Fig. 1 bis 10 dargestellten Führungsschienen 39, 40 mit Weichen ausgestattet

sind, einer Vorrichtung zum Wiederaufbereiten der verdrückten Druckformen 26, 29 zuzuführen.

Ebenso ist es möglich, daß die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 die Druckformen 26, 29 von automatischen Druckformzuführereinrichtungen 53, 54 übernehmen, wie sie bereits aus der DE 44 22 265 A1 bekannt sind.

Hierbei findet folgender Vorgang statt: in einer Bearbeitungsstation werden die Druckformen, beispielsweise die Druckformen 26 und 29, bebildert und mit dem Fußteil nach oben registerhaltig in die Transporteinrichtungen 53, 54 eingehängt. Dabei können beispielsweise vier Druckplatten nebeneinander angeordnet sein. Von den Transporteinrichtungen 53, 54 werden die Druckformen zu den entsprechenden Druckwerken 2, 3 transportiert, wo sie entsprechend parallel zum Druckwerk 2, 3 bereitgestellt werden. Die bereitgestellten Druckformen 26, 29 werden dort, wie in Fig. 9 dargestellt, durch die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 aufgenommen. Als Transportvorrichtungen lassen sich auch Einziehvorrichtungen zum Einziehen des Anfangs einer Bedruckstoffbahn verwenden. Derartige Einziehvorrichtungen sind beispielsweise aus der DE 43 18 299 A1 bekannt.

Anstelle der Verwendung einer endlichen Förderkette 37, 38 oder eines endlichen Förderbandes läßt sich ebenso eine endlose Kette oder ein endloses Förderband 55, 56 einsetzen, wie anhand von Fig. 10 dargestellt ist. Die Förderketten 55, 56 werden über Umlenkrollen 57 bis 64 bewegt und durch Motoren 65, 66 angetrieben, die vorzugsweise elektronisch miteinander synchronisiert sind. Zur Synchronisation kann auch eine Synchronwelle dienen. Die Förderketten oder Förderbänder 37, 38, 55, 56 können auch einen gemeinsamen mechanischen Antrieb haben.

Durch die Erfahrung wird ein Transportsystem 24 mit Fördermitteln 25, 28 geschaffen, die jeweils eine Förderkette oder ein Förderband 37, 38, 55, 56 aufweist und zum Transport von Druckformen 26, 27, 29, 30 aus Druckformspeichern 43, 44 zu Formzylindern 4, 5 aufweisen. Mittels Sauggreifern 45 und Andrück- oder Führungsrollen 46 werden die Druckformen 26, 27, 29, 30 unmittelbar von den Förderketten 37, 38 auf die Formzylinder 4, 5 aufgespannt und können nach dem sie verdrückt sind, ebenso von den Formzylindern 4, 5 wieder entnommen werden.

Zum Fördern der Druckformen 26, 27, 29, 30 aus den Druckformspeichern 43, 44 und zum Zurücktransportieren verbrauchter Druckplatten zu den Entsorgungseinrichtungen 50, 51 müssen die Förderketten 37, 38 gemäß der in den Fig. 1 bis 9 dargestellten Ausführungsform in vier verschiedenen Positionen angehalten werden, die sich jeweils durch die Positionen L, M, N und O bzw. die Positionen L', M', N' und O' des sich jeweils an die Aufnahmeverrichtungen 41, 42 anschließenden Anfangs der Förderkette 37 bzw. der Förderkette 38 charakterisieren lassen. An den Positionen L, M, N und O bzw. L', M', N' und O' sind jeweils Sensoren, beispielsweise elektrische oder optische Sensoren, vorhanden, die an eine den Antrieb der Förderketten 37, 38 steuernde Steuervorrichtung ein Signal liefern, wenn die Förderketten 37, 38 die jeweiligen Positionen L, M, N und O bzw. L', M', N' und O' erreicht haben, damit diese dort entsprechend dem Programmablauf dort angehalten werden. Die Positionen L, M, N und O bzw. L', M', N' und O' können auch durch pneumatisch gesteuerte Anschläge erfaßt werden. Entsprechendes gilt auch für die endlosen Förderketten oder Förderbänder 55, 56 (Fig. 10).

#### Patentansprüche

1. Transportsystem (24) zum Befördern von Druckformen aus einem mindestens eine einzige Druckform (26, 27, 29, 30) enthaltenden Druckformenvorrat (43,

# DE 198 04 106 A 1

7

44) auf die Mantelfläche eines Formzylinders (4, 5) in einem Druckwerk (2, 3) einer Rotationsdruckmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß das Transportsystem (24) mindestens eine Förderkette oder ein Förderband (37, 38; 55, 56) aufweist, an der bzw. an dem eine Aufnahmeverrichtung (41, 42) zur Aufnahme mindestens einer Druckform (26, 27, 29, 30) aus dem Druckformenvorrat (43, 44) und zur Übergabe der mindestens einen Druckform (26, 27, 29, 30) an den Formzylinder (4, 5) angeordnet ist.

2. Transportsystem (24) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Druckformenvorrat von einem ortsfesten Druckformenspeicher (43, 44) gebildet wird, oder daß eine dem Transportsystem (24) vorgelagerte Transportvorrichtung (53, 54) die Druckformen (26, 27, 29, 30) von einer Vorrichtung zur Bebilderung dem Transportsystem (24) übergibt.

3. Transportsystem (24) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmeverrichtung (41, 42) mit Sauggreifern (45) ausgestattet ist.

4. Transportsystem (24) nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahmeverrichtung (41, 42) mit Andrück- oder Führungsrollen (46) ausgestattet ist.

5. Transportsystem (24) nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Förderkette oder das Förderband als endliches (37, 38) oder als endloses Fördermittel (55, 60) ausgebildet ist.

6. Transportsystem (24) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß eine Mehrzahl von Druckformen (26, 27, 29, 30) in dem Druckformenvorrat (43, 44) nebeneinander anordenbar ist.

7. Transportsystem (24) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß an beiden einander gegenüberliegenden Seitenwänden der Druckeinheit (1) der Rotationsdruckmaschine Förderketten (37, 38, 55, 56) oder Förderbänder angeordnet sind, die von einem gemeinsamen Antrieb angetrieben werden oder die über eine Synchronwelle (35, 36) oder über elektronisch synchronisierte Motoren miteinander synchronisiert sind.

8. Transportsystem (24) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß verbrauchte Druckformen (26, 27, 28, 29) durch die Aufnahmeverrichtungen (41, 42) Entsorgungseinrichtungen (50, 51) zuführbar sind.

9. Transportsystem (24) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Fördermittel (37, 38; 55, 60) an durch Sensoren oder mittels pneumatischer Anschlüsse bestimmten Positionen (L, M, N, O; L', M', N'; O') an haltbar ist.

10. Verfahren zum Befördern von Druckformen (26, 27, 28, 30) aus einem Druckformenvorrat (43, 44) auf die Mantelfläche eines Formzylinders (4, 5) in einer Rotationsdruckmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß eine Förderkette oder ein Förderband (37, 38; 55, 56) eine Aufnahmeverrichtung (41, 42) zu dem Druckformenvorrat (43, 44) fördert, aus dem die Aufnahmeverrichtung (41, 42) mindestens eine Druckform (26, 29) entnimmt, daß die Förderkette oder das Förderband (37, 38; 55, 56) die Druckform (26, 29) anschließend zu dem Formzylinder (4, 5) transportiert und auf dessen Mantelfläche abgibt.

11. Verfahren zur Entnahme von Druckformen (26, 27, 28, 30) von der Mantelfläche eines Formzylinders (4, 5) in einer Rotationsdruckmaschine, dadurch gekennzeichnet, daß eine Förderkette oder ein Förderband (37,

8

38; 55, 56) eine Aufnahmeverrichtung (41, 42) zu dem Formzylinder (4, 5) transportiert und daß diese die Druckformen (26, 27, 28, 30) von der Mantelfläche des Formzylinders (4, 5) entnimmt und wegtransportiert.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Förderkette oder das Förderband (37, 38; 55, 56) die Druckformen (4, 5) zu einer Entsorgungseinrichtung (50, 51) befördert.

Hierzu 10 Seite(n) Zeichnungen

**- Leerseite -**

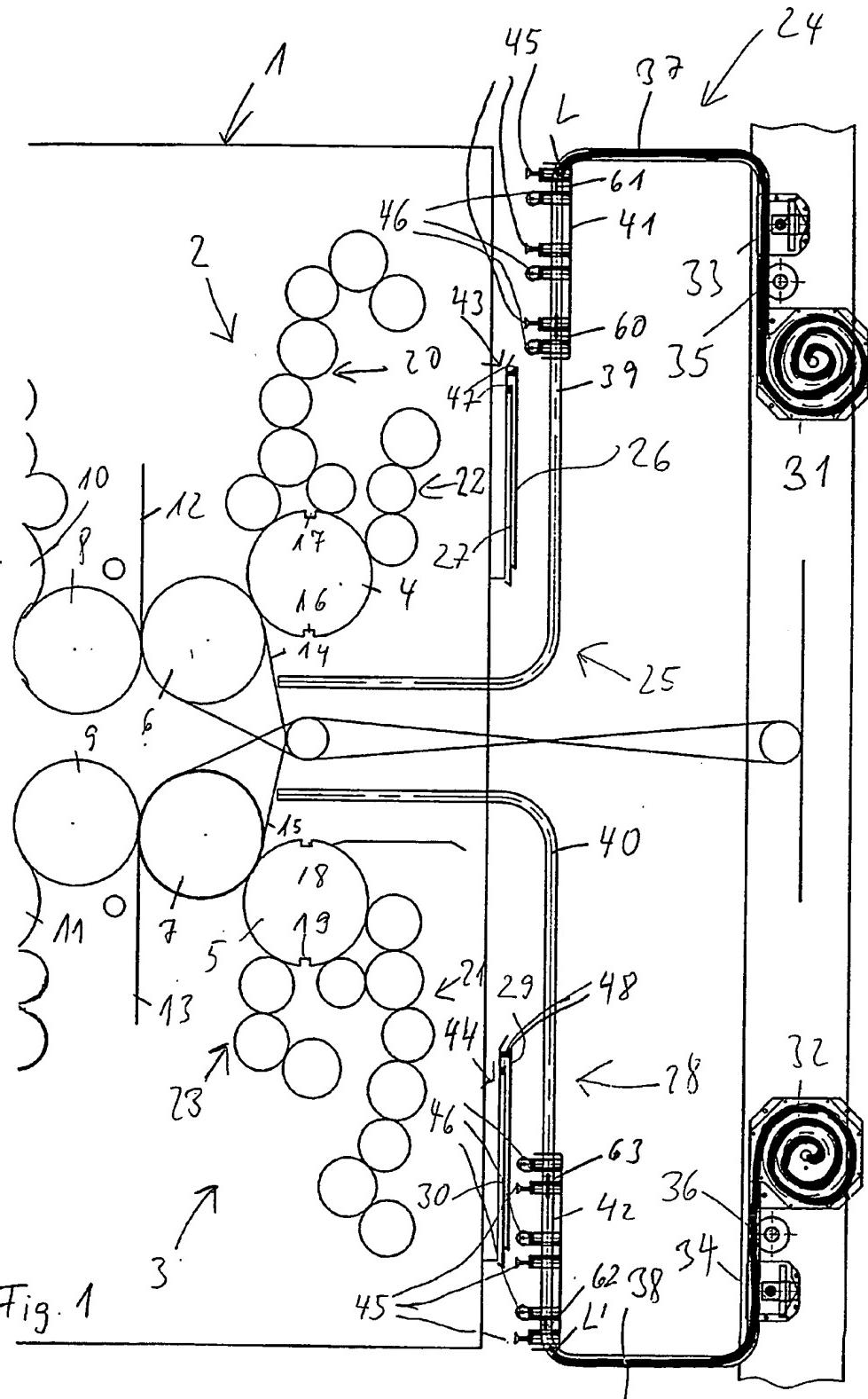


Fig. 1

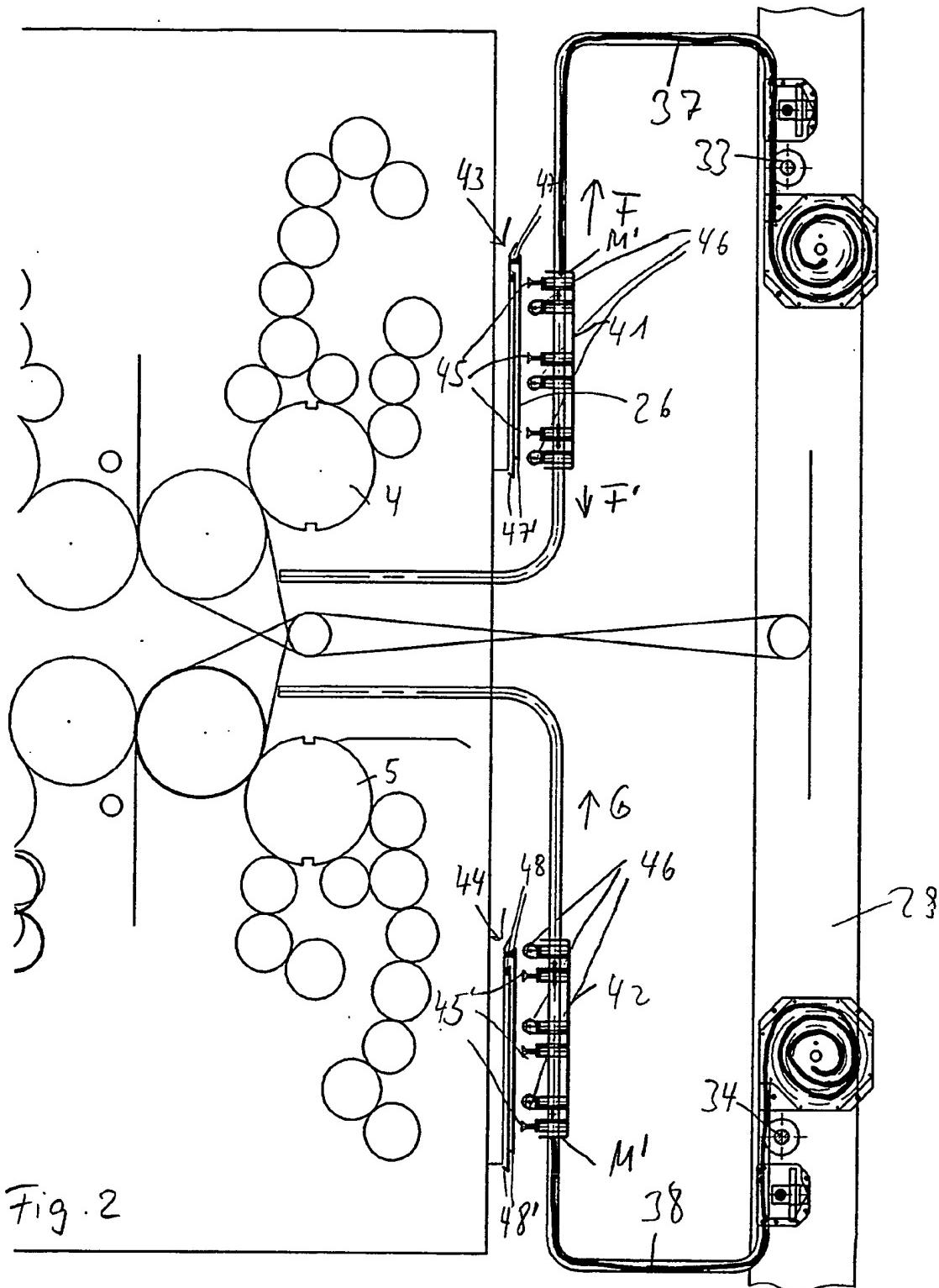
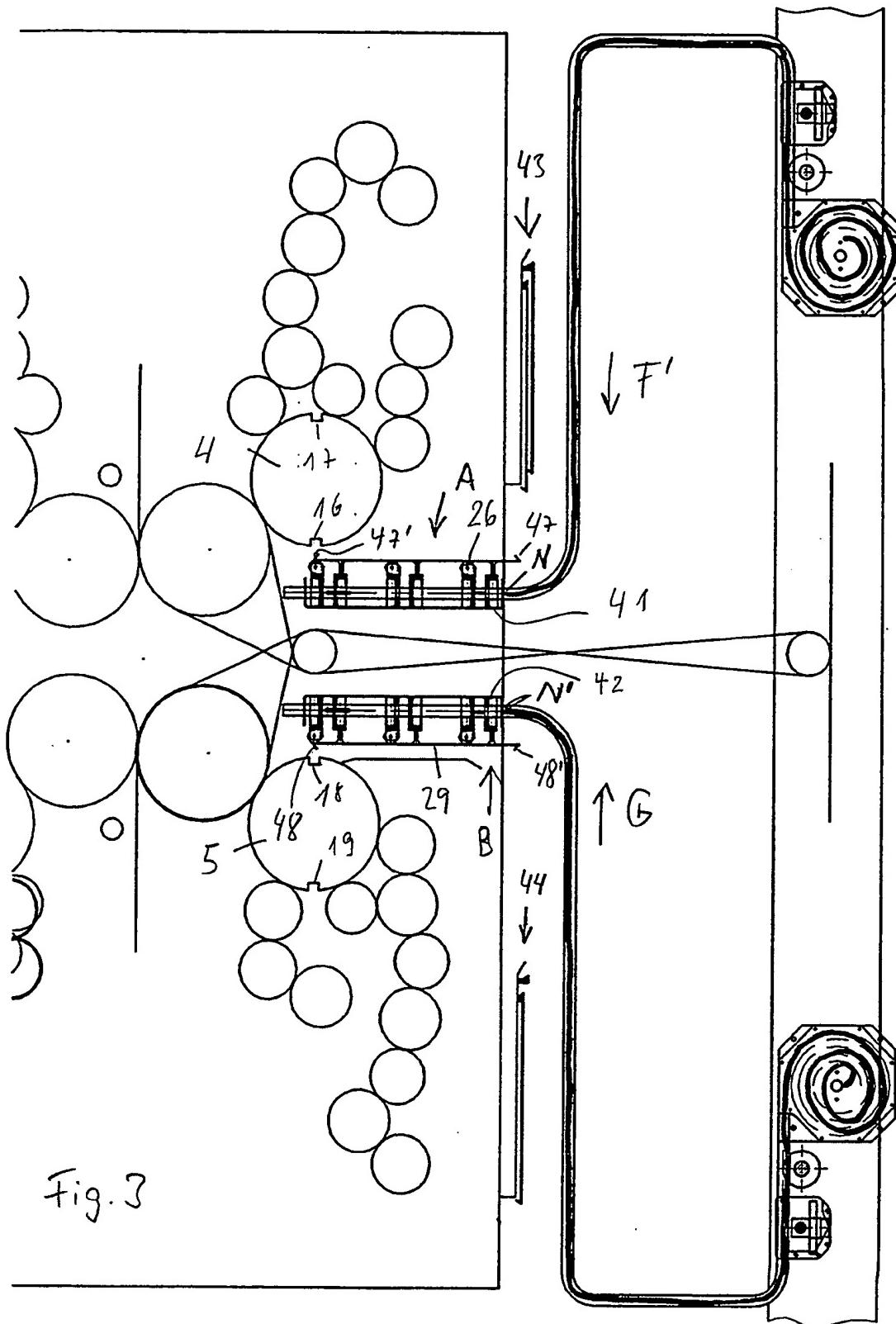


Fig. 2



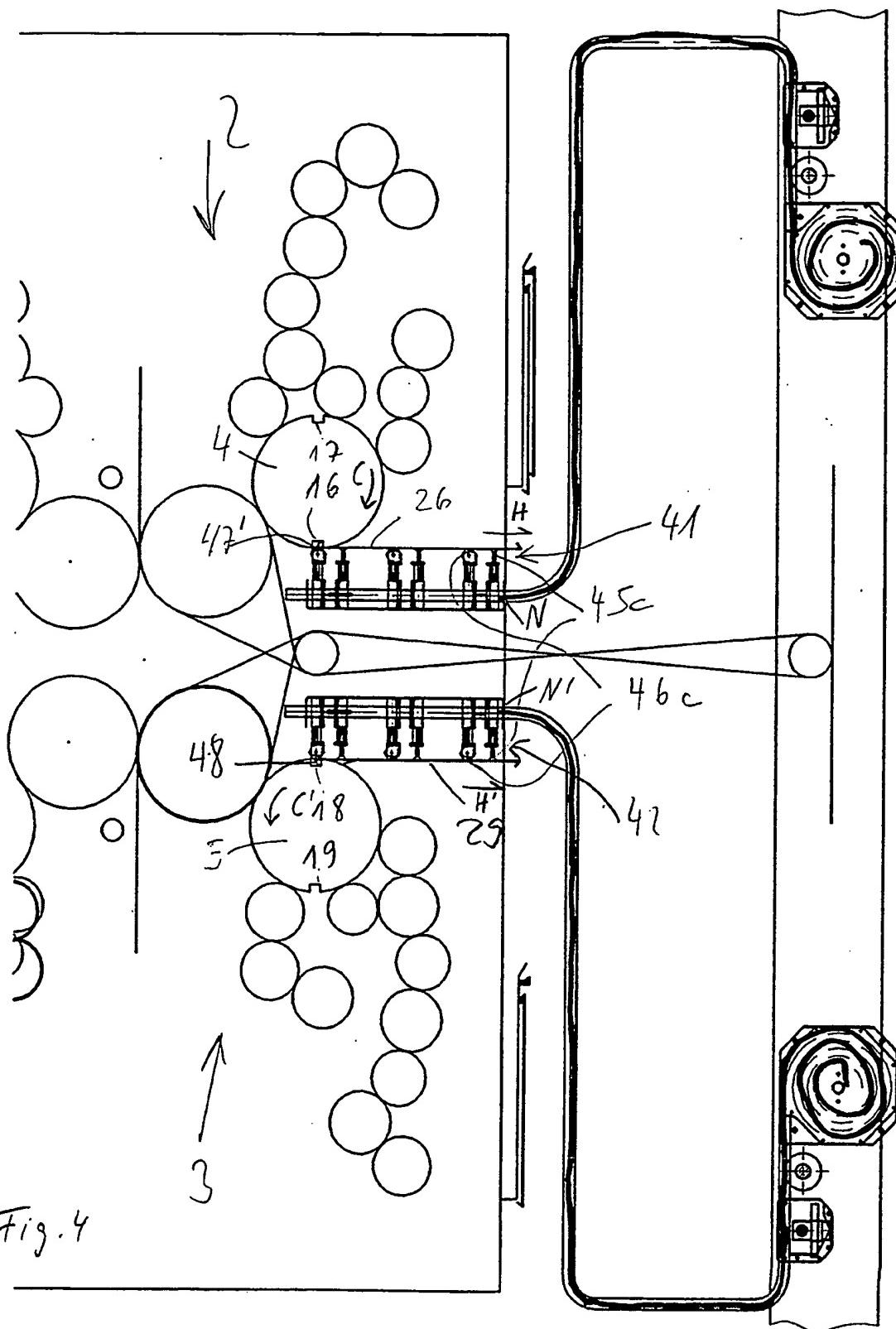


Fig. 4

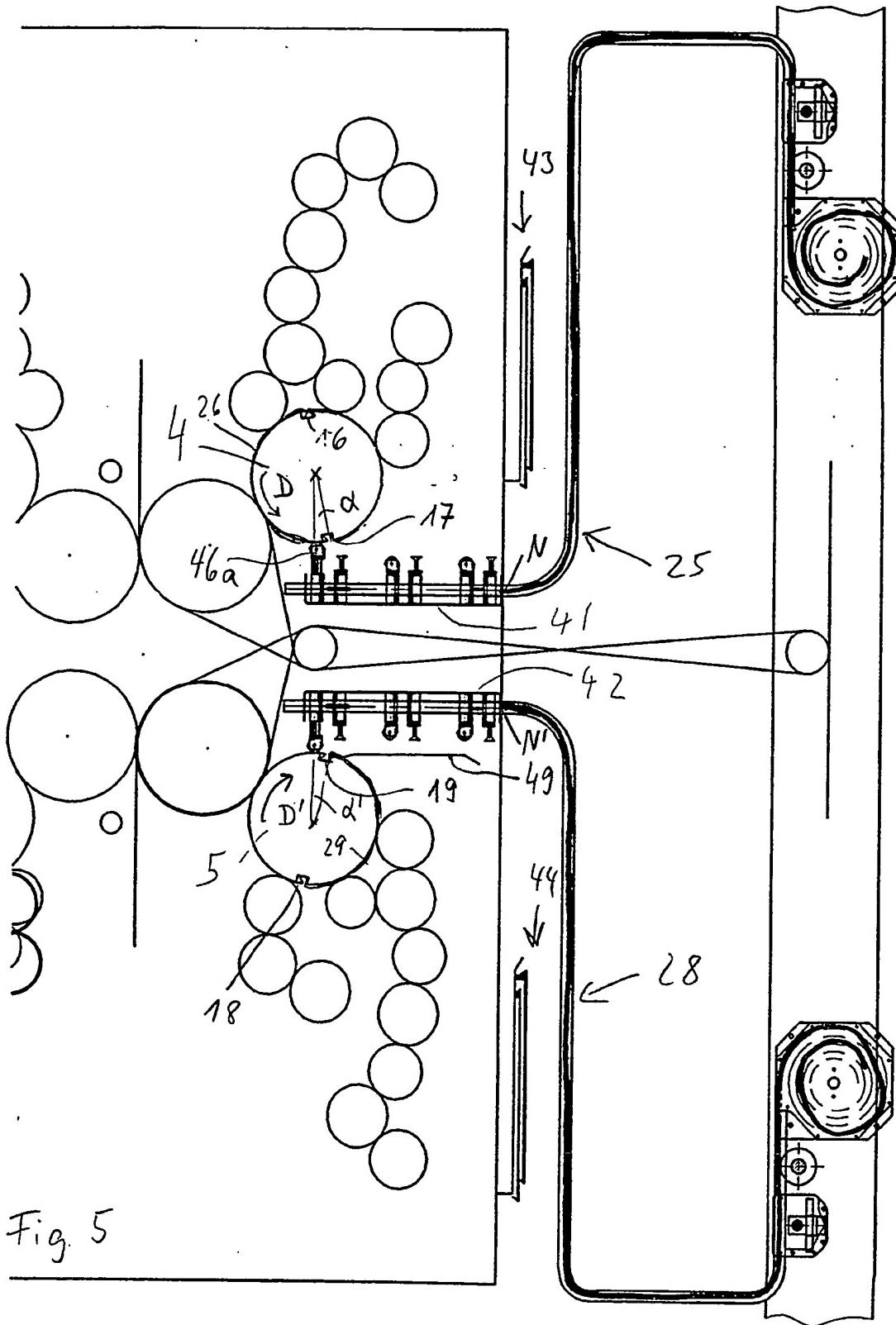
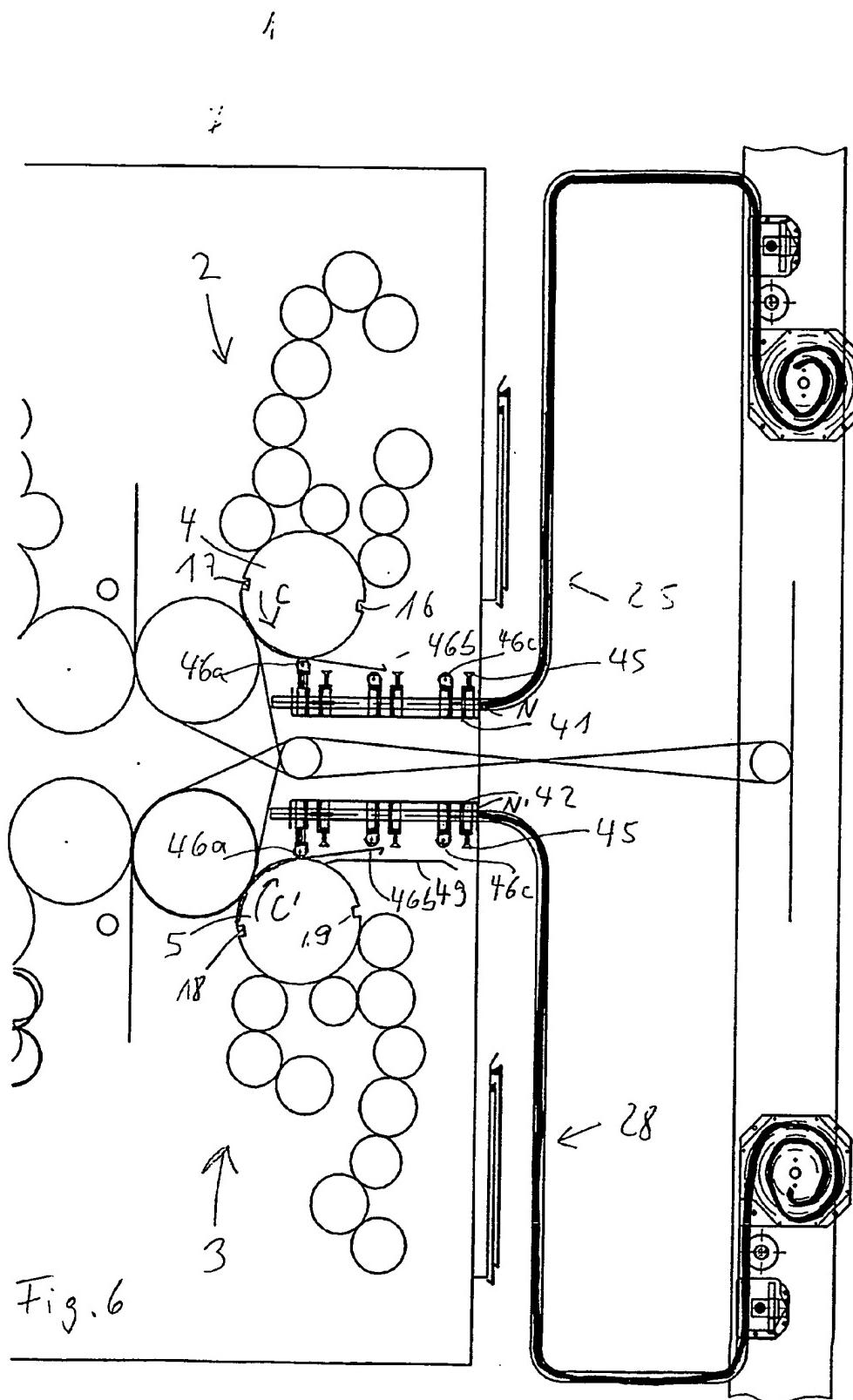


Fig. 5



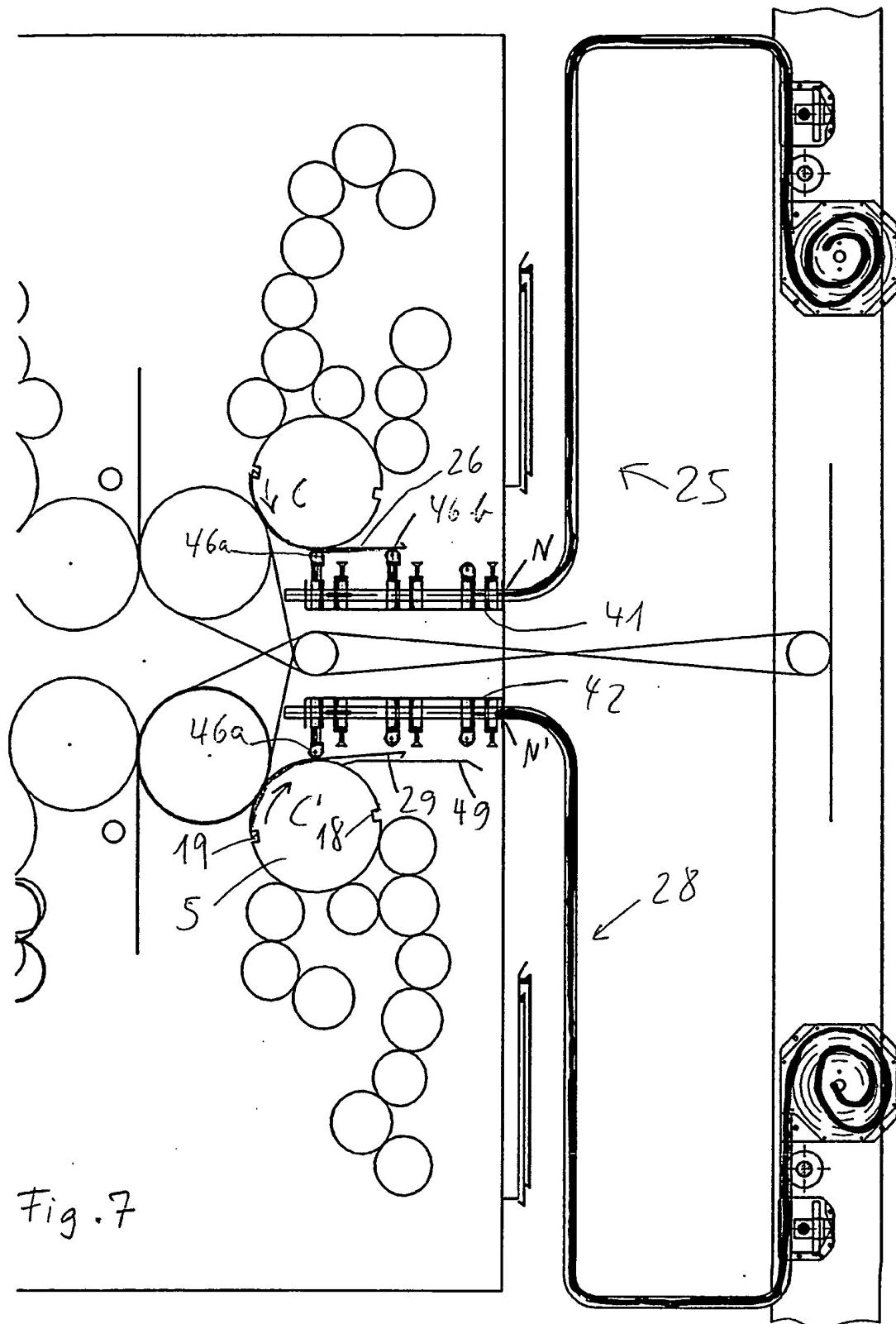
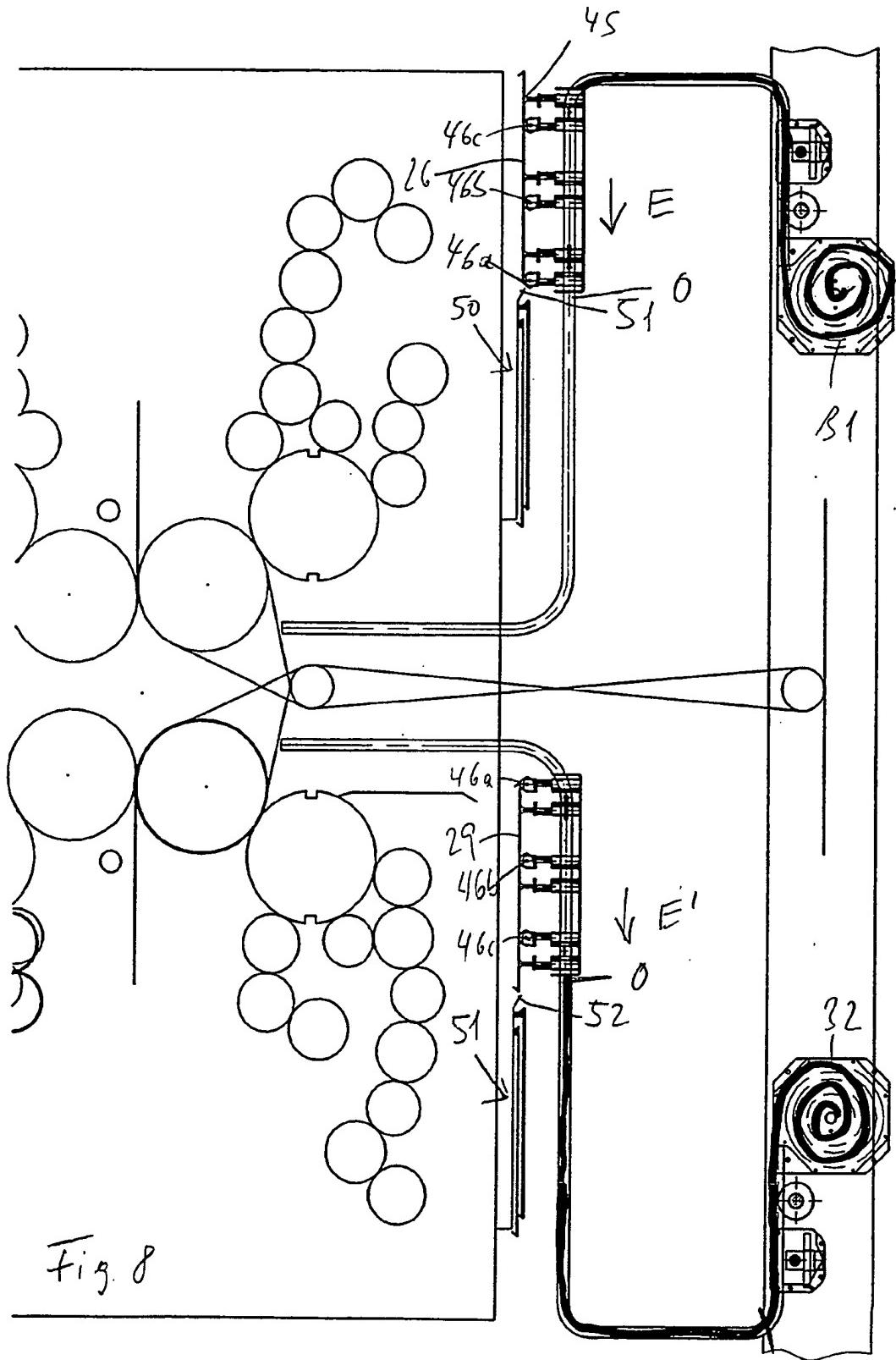


Fig. 7



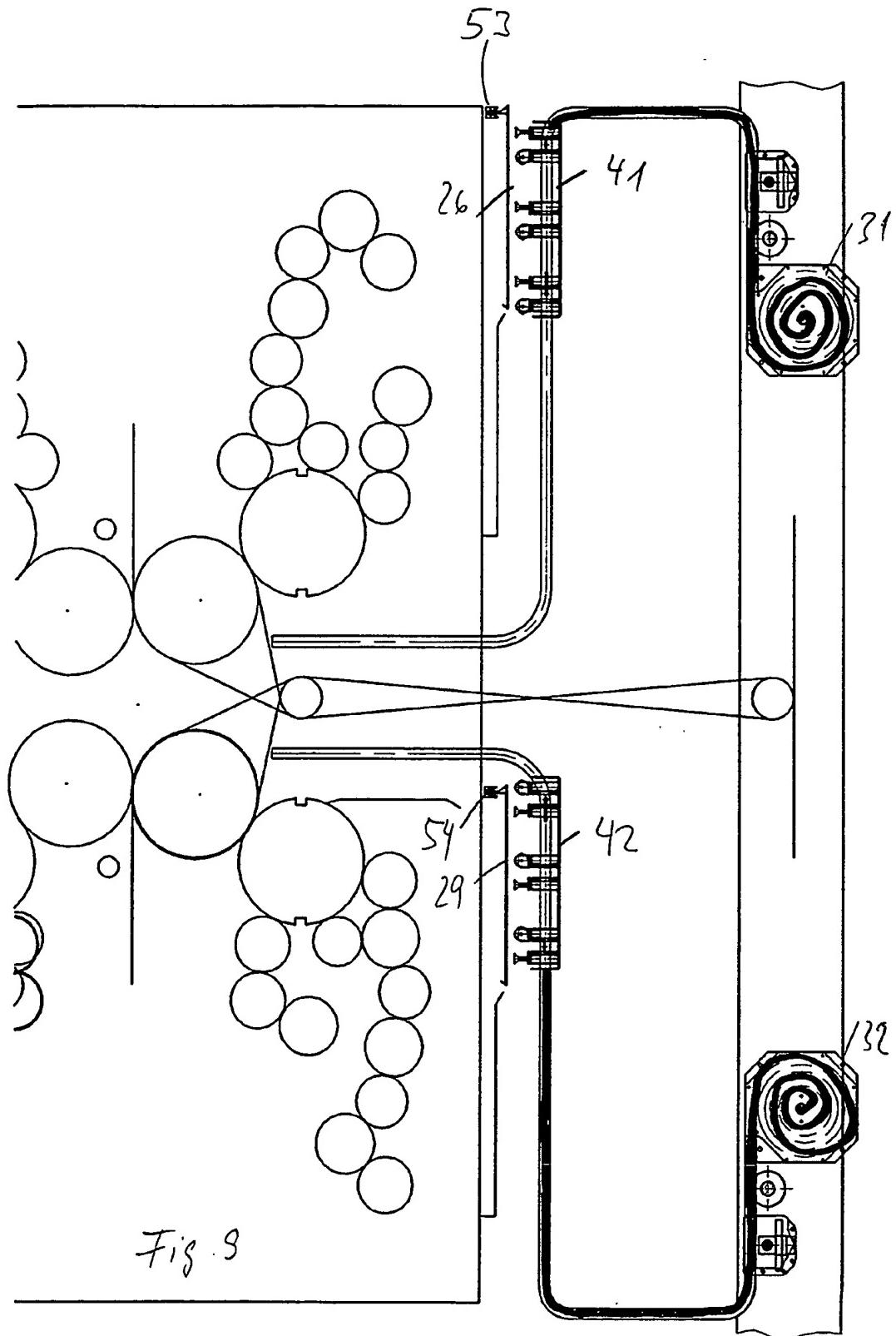
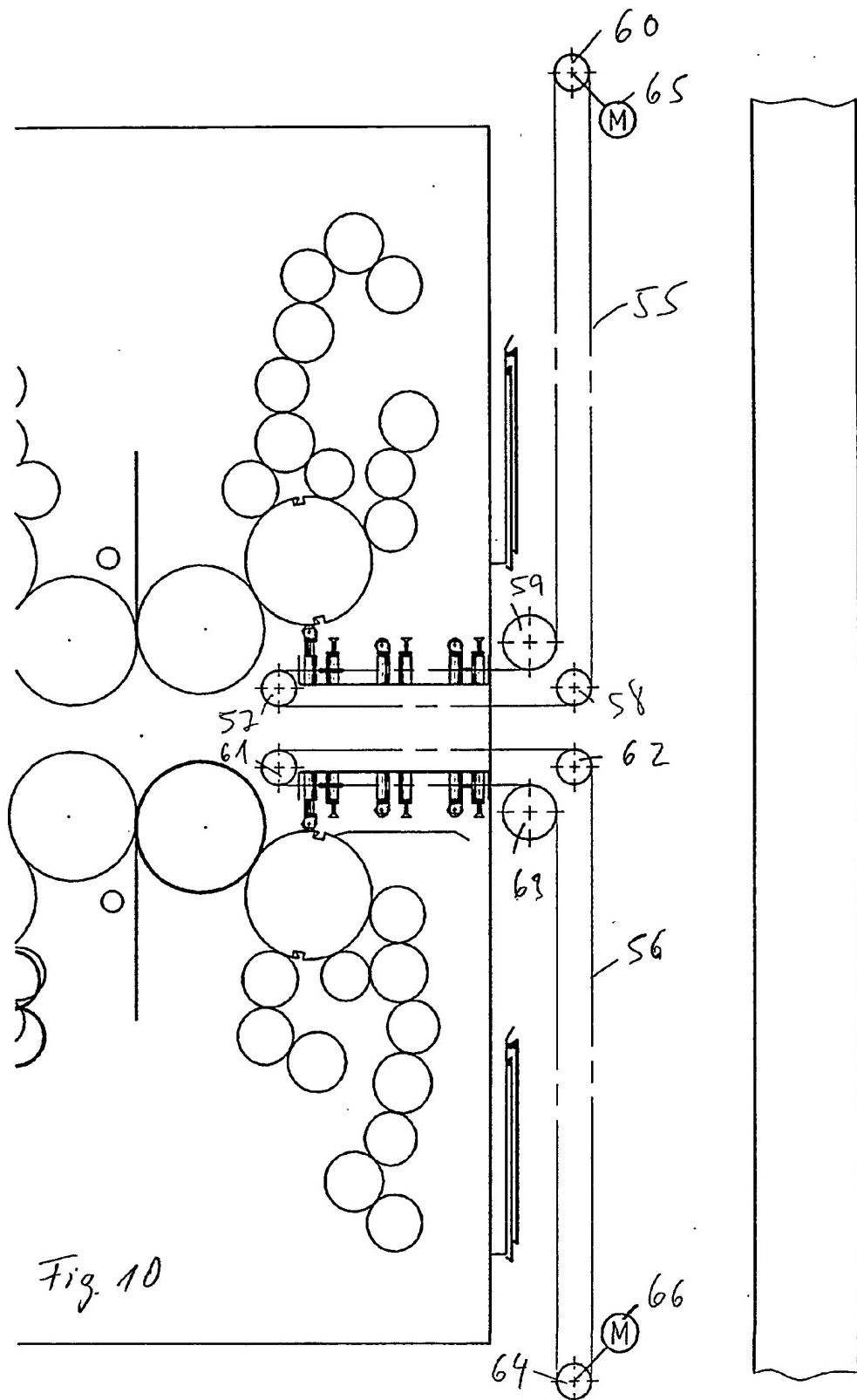


Fig. 9



## Transport system and method for conveying printing forms

**Patent number:** DE19804106

**Publication date:** 1999-08-19

**Inventor:** THUER WALTER (DE); DYLLA NORBERT (DE)

**Applicant:** ROLAND MAN DRUCKMASCH (DE)

**Classification:**

- **international:** B41F27/12; B65G47/91; B65G17/02; B41F27/00

- **european:** B41F27/12A

**Application number:** DE19981004106 19980203

**Priority number(s):** DE19981004106 19980203

**Also published as:**

EP0933208 (A2)

EP0933208 (A3)

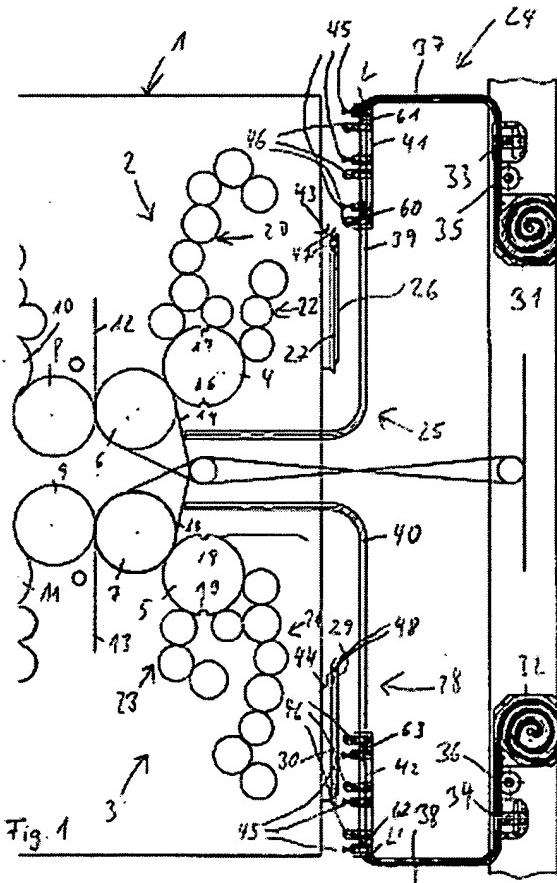
EP0933208 (B1)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE19804106

Abstract of corresponding document: **EP0933208**

The transport system (24) has at least one conveyor chain or conveyor belt (37,38) on which a pick-up device (41) is mounted to take up at least one printing forme (26) from the supply (43,44) of same and to transfer it to the forme cylinder (4,5). The supply of printing formes comprises a locally fixed store. The pick-up device is fitted with suction grippers. The conveyor chain forms an endless conveyor.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide